PMI - 350 AC/DC TL3 Datenblatt

Das AC/DC Schweißgerät findet Anwendung beim Verbindungs und Auftragsschweißen. Schweißbare Materialien sind neben Stahl, Nickel, Titan, Zirkonium und Kupfer Werkstoffen auch Aluminiumlegierungen. Im Plasma Stichloch-Verfahren ist es möglich, ohne Kanten Anarbeitung, Materialstärken von bis zu 12mm, in einer Lage zu schweißen.

TECHNISCHE DETAILS

Ein Lichtbogen, der zwischen einer nicht abschmelzenden von Plasmagas umströmten Wolframelektrode und dem Werkstück brennt, wird durch eine Kupferdüse geometrisch eingeschnürt. Es entsteht ein Plasmalichtbogen (Strahl), der eine wesentlich höhere Energiedichte als ein vergleichbarer frei brennender Lichtbogen aufweist. Durch den konzentrierten Lichtbogen, im Zusammenspiel mit dem regelbaren Plasmagas, können hohe Schweißgeschwindigkeiten und Einschweißtiefen bei schmalen Wärmeeinflusszonen erreicht werden, was Zeit und Kosten spart. Die hohe Schweißgeschwindigkeit bewirkt, dass nur eine schmale Wärmeeinflusszone gebildet wird, welche einen geringeren thermischen Verzug im Bauteil zur Folge hat.

- hohe Qualität der Naht
- hohe Verfahrenssicherheit
- hoher Automatisierungsgrad
- hohe Produktivität durch hohe Schweissgeschwindigkeit

OPTIONEN:

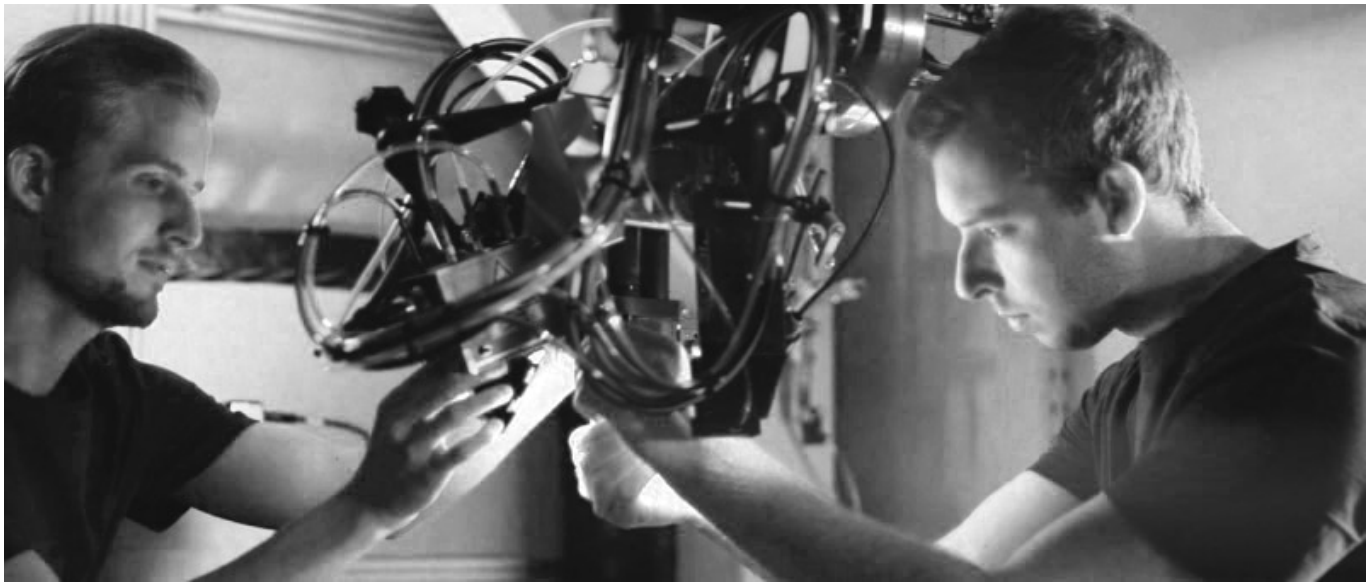
PGR-05: elektr. Plasmagasregelung, Bereich 0,1 ÷ 5 l/min
SGR-20: elektr. Schutzgasregelung, Bereich 0,5 ÷ 20 l/min
MCU-MI: Motorsteuerkarte zum Ansteuern von einem oder 2 Draht/Pulverförderer

Anwendbare Schweißmethoden	• Plasma-Nahtschweißen • Plasma-Hartlöten • Plasma-Tiefschweißen • Plasma-Punktschweißen • Plasma-Beschichten • Plasma-Pulverbeschichten • TIG Welding
Spanne geeigneter Materialstärken (Plasma-Nahtschweißen)	~ 0.5 – 8 mm
Spanne geeigneter Materialstärken (Plasma-Punktschweißen)	~ 0.5 – 3 mm
Automatisierung	• Automatisierungsfähig
Betriebsart	AC or DC or AC/DC Mix (for Al welding)
Versorgungsspannung	3 × 400 V-460 V ±15 % 50/60Hz
Phase	3-phasig
Netzanschluss	4 × 32 A CCE Stecker, 6 mm²
Max. Schweißstrom bei 35 % Betriebszyklus (40 °C)	350A
Max. Schweißstrom bei 100 % Betriebszyklus (40 °C)	230A
Schweißstrom-Regelbereich	3 – 350 A
Max. Lichtbogenstrom bei 35 % Betriebszyklus (40 °C)	50A
Max. Lichtbogenstrom bei 100 % Betriebszyklus (40 °C)	30A
Lichtbogenstrom-Regelbereich	0.5 – 50 A
Regelbereich TIG-Schweißen	5 – 350 A
Kühlung	Kühlflüssigkeit
Schutzart	IP 21 S
Länge	1200mm
Breite	520mm
Höhe	940mm
Gewicht	105kg
Ausstattung	• Stromquelle mit HF-Zündung • USB Interface • Ethernet Interface • Integrierte Kühlung • Integrierter Schweißprogrammspeicher • Integrierte Überwachung, bzw. Messung des Kühlmediums • Integrierte elektronische Gasregelung (PGR) • Integrierte Drahtvorschub- und Freilaufgebersteuerung (MCU-MI) • Integrierte Drahtvorschub- und Freilaufgebersteuerung, 2 Geräte (MCU-MSI) • Integrierte Automatisierungsschnittstelle • Software zur externen Steuerung über Computer (Diagnose, Parametereinstellung, Dokumentation) • Plasmagas-Durchflussmesser • Schutzgas-Durchflussmesser • Stellplatz für 20l Gasflasche • Mobilität durch Räder • Schweißstrom-Fußsteuerung • Fernbedienung RC-S • HPP1 - Hochdruckpumpe (1 Kreislauf) • HPP2 - Hochdruckpumpe (2 Kreisläufe) • Plattenwärmetauscher • Touchscreen 7,0" • Integrierte ECO-Notabschaltung • Lichtstrom mit HF-Zündung

Automatisierungsschnittstelle „Tiny“	• Inklusive
Digitale Eingänge	4 × 24 V
Digitale Ausgänge	4 × 24 V
Analoge Eingänge	2 × 0 – 10 V
Analoge Ausgänge	2 × 0 – 10 V
CAN-Bus (SBI-Protokoll)	• Inklusive
Automatisierungsschnittstelle „AS/AD Basic“	• Inklusive
Digitale Eingänge	10
Digitale Ausgänge	10
Analoge Eingänge	4
Analoge Ausgänge	4
KTY-Eingang	1
CAN-Schnittstelle	• Inklusive
Vorbereitung für, bzw. Verfügbarkeit von bestimmten Busschnittstellen	• Inklusive

Empfohlene Schweißbrenner

Über SBI GmbH

SBI wurde 1999 mit dem Ziel gegründet, Rapid-Prototyping-Technologien zu entwickeln. SBI hat seitdem seine Plasmatechnologien und Schweißlösungen am Markt präsentiert und um verschiedenste Kundenanforderungen erweitert. Von automatisierten Lösungen für Beschichtungstechnologien bis zur Reparatur von Schmiedegräben oder Plasma-Lichtbogenabscheidungsmaschinen für die Wartung von Flugzeugturbinen hat SBI namhafte Referenzen auf dem Gebiet des Lichtbogenabscheidungsplasmas etabliert. Seit 2009 konnte sich SBI als Hauptlieferant seiner plasmabasierten Technologie für die 3D-Herstellung von Luftfahrtteilen etablieren.

Neben dem etablierten Portfolio an leistungsfähigen Plasma-Wechselrichtersystemen und Plasma-Schweißgeräten hat SBI eigene Maschinen für die additive Fertigung entwickelt. Der Hersteller brachte das Metalladditiv-Fertigungssystem M3DP im Jahr 2019 auf den Markt.